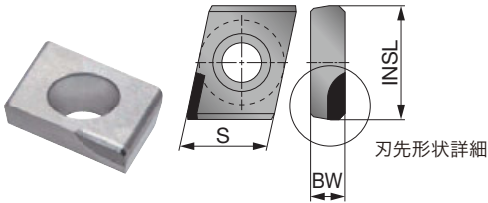
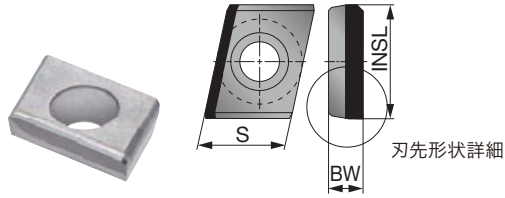


インサート

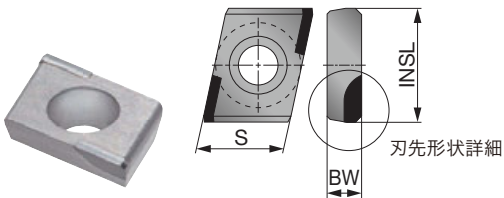
YPEB12X3-1A



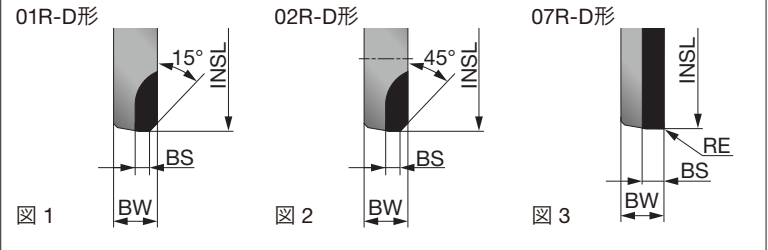
YPEB12X-FP



YPEB12X3-2A/P



刃先形状詳細図



P	鋼		
M	ステンレス		
K	鋳鉄		
N	非鉄金属	★	
S	難削材		
H	高硬度材		

★：第一選択
☆：第二選択

形番	コーナ 数	RE	APMX	PCD				INSL	S	BW	BS	適用 カッタ径	刃先形状 詳細図
				DX160									
YPEB12X3-1A01R-D	1	-	4	●				12.77	9.525	3.85	1.59	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	1
YPEB12X3-1A02R-D	1	-	4	●				12.756	9.525	3.85	1.29	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	2
YPEB12X3-1A07R-D	1	0.4	4	●				12.756	9.525	3.85	1.34	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	3
YPEB12X3-1P02R-D	1	-	4	●				12.817	9.525	3.85	1.37	$D_c \leq \phi 50 \text{ mm}$	2
YPEB12X3-1P07R-D	1	0.4	4	●				12.817	9.525	3.85	1.37	$D_c \leq \phi 50 \text{ mm}$	3
YPEB12X3-FP02R-D	1	-	11	●				12.817	9.525	3.85	1.37	$D_c \leq \phi 50 \text{ mm}$	2
YPEB12X3-FP07R-D	1	0.4	11	●				12.817	9.525	3.85	1.37	$D_c \leq \phi 50 \text{ mm}$	3
YPEB12X3-2A01R-D	2	-	4	●				12.8	9.525	3.868	1.59	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	1
YPEB12X3-2A02R-D	2	-	4	●				12.8	9.525	3.868	2.07	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	2
YPEB12X3-2A07R-D	2	0.4	4	●				12.8	9.525	3.868	2.07	$D_c > \phi 50 \text{ mm}$	3
YPEB12X3-2P07R-D	2	0.4	4	●				12.876	9.525	3.85	2.07	$D_c \leq \phi 50 \text{ mm}$	3

●：設定アイテム
1 ケース 2 個入り

標準切削条件

ISO	被削材	材種	切削速度 V_c (m/min)	刃当り送り f_z (mm/z)
N	アルミ合金 (Si < 12%)	DX160	≤ 6000	0.05 - 0.25
	アルミ合金 (Si $\geq 12\%$)	DX160	≤ 1500	0.05 - 0.25
	銅合金	DX160	≤ 2000	0.05 - 0.25
	非金属	DX160	≤ 3000	0.05 - 0.25